

(19)



(11)

EP 2 546 153 A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
16.01.2013 Patentblatt 2013/03

(51) Int Cl.:
B65B 5/10 (2006.01) **B65B 35/16** (2006.01)
B25J 9/00 (2006.01) **B65G 61/00** (2006.01)

(21) Anmeldenummer: **11005694.2**

(22) Anmeldetag: **13.07.2011**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB
 GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO
 PL PT RO RS SE SI SK SM TR**
 Benannte Erstreckungsstaaten:
BA ME

(72) Erfinder: **Dörner, Reiner**
75031 Eppingen (DE)

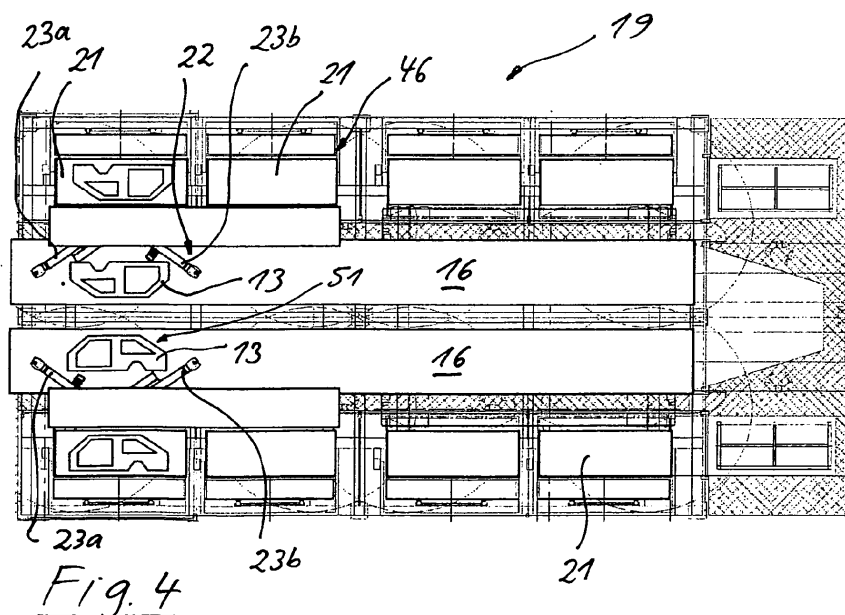
(74) Vertreter: **Vogler, Bernd**
Patentanwälte
Magenbauer & Kollegen
Ploching Strasse 109
73730 Esslingen (DE)

(71) Anmelder: **Schuler Automation GmbH & Co. KG**
91093 Hessdorf (DE)

(54) Vorrichtung und Verfahren zum Stapeln von stapelbaren Teilen

(57) Bei einer Vorrichtung zum Stapeln von stapelbaren Teilen, insbesondere Pressteilen, mit einer Förderstation mit wenigstens einer Förderbahn, auf der die Teile vereinzelt antransportierbar sind, und wenigstens einem Stapelbehälter, in den die Teile ein stapelbar sind, wobei zur Überführung der Teile zwischen der Förderstation und dem Stapelbehälter eine Stapleinrichtung vorgesehen ist, die Teile von der Förderbahn der Förderstation aufnimmt und in den Stapelbehälter ein stapelt, weist die Stapleinrichtung wenigstens ein, zwei unabhängig voneinander arbeitende Stapelroboter (23a, 23b) enthaltendes Stapelroboter-Paar auf, wobei die Stapelroboter (23a, 23b) im Wechsel oder gleichzeitig

Teile (13) von der Förderbahn (16) aufnehmen und über eine Steuereinrichtung (52) derart angesteuert sind, dass ein erster und/oder zweiter Stapelroboter (23a, 23b) wenigstens ein Teil (13) von der Förderbahn (16) aufnimmt, während gleichzeitig der zweite und/oder erste Stapelroboter (23a, 23b) ein bereits aufgenommenes Teil (13) an den von beiden Stapelrobotern (23a, 23b) genutzten Stapelbehälter (21) überführt oder dort ein stapelt, wobei bei gleichzeitiger Aufnahme der Teile (13) durch ersten und zweiten Stapelroboter (23a, 23b) ein gleichzeitiges Einstapeln in den gemeinsamen Stapelbehälter (21) an zwei verschiedenen Stapelplätzen erfolgt.

**Fig. 4****EP 2 546 153 A1**

Beschreibung

[0001] Die Erfindung umfasst eine Vorrichtung zum Stapeln von stapelbaren Teilen, insbesondere Pressteilen, mit einer Förderstation mit wenigstens einer Förderbahn, auf der die Teile vereinzelt antransportierbar sind, und wenigstens einem Stapelbehälter, in den die Teile ein stapelbar sind, wobei zur Überführung der Teile zwischen der Förderstation und dem Stapelbehälter eine Stapeleinrichtung vorgesehen ist, die Teile von der Förderbahn der Förderstation aufnimmt und in den Stapelbehälter ein stapelt.

[0002] Derartige Stapeleinrichtungen sind insbesondere auf dem Gebiet der Automatisierungstechnik seit langem bekannt. Beispielsweise werden sie in Pressenstraßen dazu verwendet, mittels einer Presse umgeformte Pressteile, die über eine Förderstation zur Stapeleinrichtung gelangen, aufzunehmen und in einen hierfür vorgesehenen Stapelbehälter einzustapeln.

[0003] Die in Pressenstraßen eines Presswerks eingesetzte Transfer- oder Umformpressen haben eine spezifische Pressenleistung, die sich in Hüb pro Minute angeben lässt. So sind beispielsweise 17-Hub-Transferpressen bekannt, die in 17 Hüb pro Minute 17 Einzel-, Doppel- oder Vierfachteile pressen können. Demzufolge besteht der Bedarf, dass die nachgeschaltete Stapeleinrichtung eine Stapelleistung aufweist, die an die Pressenleistung der Transferpresse angepasst ist, insbesondere deutlich höher ist, so dass die Pressteile zügig ohne Teilstau in die hierfür vorgesehenen Stapelbehälter eingestapelt werden können.

[0004] Aufgabe der Erfindung ist es daher, eine Vorrichtung der eingangs erwähnten Art und ein Verfahren zu schaffen, mit der beziehungsweise mit dem die Anzahl an stapelbaren Teilen, die in einem bestimmten Zeitabschnitt von der Förderbahn aufgenommen und in einen hierfür vorgesehenen Stapelbehälter eingestapelt werden können, gegenüber dem Stand der Technik gesteigert werden kann.

[0005] Diese Aufgabe wird mit einer Vorrichtung zum Stapeln von stapelbaren Teilen mit den Merkmalen des unabhängigen Anspruchs 1 und einem Verfahren zum Stapeln von stapelbaren Teilen mit den Merkmalen des unabhängigen Anspruchs 8 gelöst. Weiterbildungen der Erfindung sind in den Unteransprüchen dargestellt.

[0006] Die erfindungsgemäße Vorrichtung zum Stapeln von stapelbaren Teilen zeichnet sich dadurch aus, dass die Stapeleinrichtung wenigstens ein, zwei unabhängig voneinander arbeitende Stapelroboter enthalten, des Stapelroboter-Paar aufweist, wobei die Stapelroboter im Wechsel oder gleichzeitig Teile von der Förderbahn aufnehmen und über eine Steuereinrichtung derart angesteuert sind, dass ein erster und/oder zweiter Stapelroboter wenigstens ein Teil von der Förderbahn aufnimmt, während gleichzeitig der zweite und/oder erste Stapelroboter ein bereits aufgenommenes Teil an den von beiden Stapelrobotern genutzten Stapelbehälter überführt oder dort ein stapelt, wobei bei gleichzeitiger

Aufnahme der Teile durch ersten und zweiten Stapelroboter ein gleichzeitiges Einstapeln in den gemeinsamen Stapelbehälter an zwei verschiedenen Stapelplätzen erfolgt.

[0007] Beide Stapelroboter eines Stapelroboter-Paares stapeln also Teile in denselben, gemeinsamen Stapelbehälter ein. Das Aufnehmen der Teile von der Förderbahn, die zweckmäßigerweise als Transportband ausgebildet ist, erfolgt vorzugsweise durch beide Stapelroboter eines Stapelroboter-Paares an derselben Aufnahmestelle an der Förderbahn oder an eng beieinanderliegenden Aufnahmestellen. Es ist möglich, dass die beiden Stapelroboter eines Stapelroboter-Paares im Wechsel arbeiten, das heißt, wenn der erste Stapelroboter ein Teil von der Förderbahn aufnimmt, stapelt der zweite Stapelroboter ein bereits aufgenommenes Teil in die Stapelbehälter ein und umgekehrt. In diesem Fall können erster und zweiter Stapelroboter an dieselbe Aufnahmestelle am Förderband zugreifen. Alternativ ist es möglich, dass die beiden Stapelroboter eines Stapelroboter-Paares zeitversetzt arbeiten, das heißt, wenn der erste Stapelroboter ein Teil von der Förderbahn aufnimmt, überführt der zweite Stapelroboter ein bereits aufgenommenes Teil an den Stapelbehälter. In diesem Fall findet also nicht zeitgleich Aufnehmen und Einstapeln, sondern Aufnehmen und Überführen statt. Ferner ist es möglich, dass die beiden Stapelroboter eines Stapelroboter-Paares gleichzeitig Teile an dann voneinander verschiedenen, aber eng beieinanderliegenden Aufnahmestellen aufnehmen und auch gleichzeitig an zwei verschiedenen Stapelplätzen, die auch als sogenannte Nester bezeichnet werden können, in den Stapelbehälter ein stapeln. Bei der ersten Variante, bei den im Wechsel arbeitenden Stapelrobotern, können die Stapelroboter synchron angesteuert werden. Dadurch werden Stillstandszeiten vermieden, das heißt, keiner der Stapelroboter muss darauf warten, dass der jeweils andere Stapelroboter seine Arbeitsbewegung ausgeführt hat, bevor er seinerseits seine Arbeitsbewegung ausführen kann. Auch bei der dritten Variante, dem gleichzeitigen Aufnehmen von zwei verschiedenen Teilen durch die beiden Stapelroboter, lassen sich Stillstandszeiten vermeiden. Insgesamt ist die Stapelleistung einer mit wenigstens einem Stapelroboter-Paar ausgestatteten Stapeleinrichtung gegenüber dem Stand der Technik, bei der beispielsweise zwei räumlich relativ weit voneinander entfernte Stapelroboter eingesetzt werden, die dann in unterschiedliche Stapelbehälter ein stapeln, deutlich erhöht, da hier im Vergleich insbesondere die Zeit für den Weitertransport der Teile an den nachgeordneten zweiten Stapelroboter entfällt.

[0008] Bei einer Weiterbildung der Erfindung sind mehrere Stapelroboter-Paare vorgesehen, denen jeweils ein eigener, beim Einstapeln der Teile durch beide Stapelroboter eines jeweiligen Stapelroboter-Paares gemeinsam genutzter Stapelbehälter zugeordnet ist. Durch das Vorhandensein mehrerer Stapelroboter-Paare lässt sich die Stapelleistung der Stapeleinrichtung noch weiter

erhöhen.

[0009] Die Stapelroboter-Paare können in Reihe entlang einer gemeinsamen Förderbahn angeordnet sein. Dabei können in Förderrichtung Teile zuerst erreichter Stapelroboter-Paare Teile zum Einstapeln für nachgeordnete Stapelroboter-Paare durchlassen. Bei im Wechsel arbeitenden Stapelrobotern eines Stapelroboter-Paares kann also im Fall von zwei hintereinander angeordneten Stapelroboter-Paaren jedes zweite Teil durchgelassen und an das nachgeordnete Stapelroboter-Paar weitertransportiert werden.

[0010] Damit die Bauabmessung der Stapeleinrichtung in Förderrichtung nicht zu groß wird, ist es zweckmäßig, Stapelroboter-Paare parallelzuschalten und auf mehrere parallel zueinander angeordnete Förderbahnen der Förderstation aufzuteilen. Die Teile können also vereinzelt auf wenigstens zwei parallel zueinander verlaufenden Förderbahnen der Förderstrecke antransportiert werden.

[0011] Bei einer Weiterbildung der Erfindung sind dem wenigstens einen Stapelroboter-Paar mehrere Stapelbehälter zugeordnet, von denen jeweils beim Einstapeln nur einer durch die beiden Stapelroboter des Stapelroboter-Paares beladen wird, während die anderen Stapelbehälter unbeladen in Wartestellung sind. Die Stapelroboter eines Stapelroboter-Paares beladen also zunächst einen gemeinsamen Stapelbehälter, der dann nach dem Beladen abtransportiert wird. In diesem Fall können die beiden Stapelroboter eines Stapelroboter-Paares dann ohne Stillstandszeiten auf den in der Wartestellung befindlichen weiteren Stapelbehälter zugreifen. Es muss also nicht gewartet werden, bis der beladene Stapelbehälter durch einen unbeladenen ersetzt ist. Die Stapelbehälter, die einem Stapelroboter-Paar zugeordnet sind, können entlang der Förderbahn nacheinander angeordnet sein. Alternativ ist es möglich, die Stapelbehälter links und rechts der Förderbahn anzuordnen.

[0012] Zweckmäßigerweise weist die Stapeleinrichtung eine Verfahreinrichtung zum Verfahren der Stapelbehälter zwischen einer Beladeposition und einer Wechselposition auf, in der mit eingestapelten Teilen beladene Stapelbehälter durch unbeladene ersetzt werden. Der Austausch von beladenen durch unbeladene Stapelbehälter kann also automatisiert erfolgen.

[0013] Bei einer Weiterbildung der Erfindung sind die beiden Stapelroboter jeweils als Mehrachs-Knickroboter ausgebildet, mit wenigstens vier Schwenkachsen, von denen eine erste vertikale Schwenkachse die zwischen der Förderbahn und dem Stapelbehälter stattfindende Schwenkbewegung ermöglicht. Durch die mindestens vier Achsen ist ein positionsgenaueres Zustellen der Stapelroboter an die auf der Förderbahn transportierten Teile und an den Stapelbehälter möglich, um dann mittels einer definierten Hubbewegung die Teile aufzunehmen beziehungsweise in den Stapelbehälter abzulegen. Zweckmäßigerweise werden Fünf-, Sechs- oder gar Siebenachs-Knickroboter verwendet.

[0014] Es ist möglich, dass die Stapeleinrichtung eine

Linearführungseinrichtung zur horizontalen Linearführung der beiden Stapelroboter aufweist. Dadurch können die beiden Stapelroboter beispielsweise nach dem Abschluss des Beladevorgangs eines Stapelbehälters an den in Wartestellung befindlichen weiteren Stapelbehälter gefahren werden. Die Stapelroboter können also wenigstens eine zusätzliche Linearachse besitzen, wodurch auch nicht im Schwenkbereich der jeweiligen Stapelroboter liegende Abstände zwischen der Förderbahn und dem Stapelbehälter mittels kombinierter Schwenk- und Linearbewegung überbrückt werden könnten. Befinden sich die Stapelbehälter eines Stapelroboter-Paares entlang der Förderbahn hintereinander angeordnet, so können die beiden Stapelroboter also beispielsweise in X-Richtung verfahren werden. Jedoch ist auch eine Querbewegung der Stapelroboter in Y-Richtung möglich, falls sich die Stapelroboter links und rechts der Förderbahn befinden.

[0015] Es ist möglich, dass wenigstens einer der Roboter hängend an einer Trageinrichtung angeordnet ist. Vorteilhafterweise sind beide Roboter hängend angeordnet. Alternativ ist jedoch auch eine stehende Anordnung wenigstens eines Stapelroboters möglich.

[0016] Die Erfindung umfasst ferner ein Verfahren zum Stapeln von stapelbaren Teilen, insbesondere Pressteilen, das sich durch folgende Verfahrensschritte auszeichnet:

- Antransport von auf wenigstens einer Förderbahn vereinzelt abgelegter Teile,
- Aufnehmen von Teilen von der Förderbahn mittels eines, zwei unabhängig voneinander arbeitende Stapelroboter enthaltenden Stapelroboter-Paares, wobei ein erster Stapelroboter ein Teil von der Förderbahn aufnimmt, während gleichzeitig ein bereits aufgenommenes Teil durch einen unabhängig vom ersten Stapelroboter arbeitenden zweiten Stapelroboter in einen Stapelbehälter eingestapelt oder an den Stapelbehälter überführt wird oder wenigstens ein anderes Teil von der Förderstrecke aufnimmt, wobei im Falle des Überführens dies mittels einer ein Verschwenken des zweiten Stapelroboters umfassenden Überführungsbewegung erfolgt,
- Überführen des durch den ersten Stapelroboter aufgenommenen Teils an den Stapelbehälter, der im Falle des Einstapelns oder Überführens bereits durch den zweiten Stapelroboter genutzt wurde, durch eine Überführungsbewegung, die ein Verschwenken des ersten Stapelroboters umfasst, während gleichzeitig der zweite Stapelroboter das aufgenommene andere Teil in den Stapelbehälter eingestapelt oder unbestückt rückgeführt wird oder an den Stapelbehälter überführt,
- Einstapeln des vom ersten Stapelroboter aufgenommenen Teils in den Stapelbehälter, während gleich-

zeitig der zweite Stapelroboter ein weiteres Teil von der Förderbahn aufnimmt, unbestückt rückgeführt wird oder das aufgenommene andere Teil in denselben Stapelbehälter, der vom ersten Stapelroboter zum Einstapeln genutzt wird, in einen anderen Stapelplatz einstapelt.

[0017] Bevorzugte Ausführungsbeispiele der Erfindung sind in der Zeichnung dargestellt und werden im Folgenden näher erläutert. In der Zeichnung zeigen:

- Figur 1 eine Seitenansicht auf einen Teil einer Pressenstraße mit Transferpresse und erfindungsgemäßer Vorrichtung zum Stapeln stapelbarer Teile,
- Figur 2 einen Querschnitt durch die Vorrichtung zum Stapeln stapelbarer Teile von Figur 1 quer zur Förderrichtung,
- Figur 3 eine Seitenansicht eines ersten Ausführungsbeispiels der erfindungsgemäßen Vorrichtung,
- Figur 4 eine Draufsicht auf die Vorrichtung von Figur 3,
- Figur 5 eine Seitenansicht eines zweiten Ausführungsbeispiels der erfindungsgemäßen Vorrichtung und
- Figur 6 eine Draufsicht auf die Vorrichtung von Figur 5.

[0018] Figur 1 zeigt einen Teil einer Pressenstraße 11, wie er häufig in der Automatisierungstechnik, beispielsweise als Teil eines Presswerks in der Automobilindustrie, eingesetzt wird. Die Pressenstraße 11 umfasst eine Transferpresse 12, die plattenförmige Teile, insbesondere Metallblechplatinen, formt. Die Pressenleistung solcher Transferpressen 12 wird in Hübten pro Minute angegeben. So ist beispielsweise eine 17-Hub-Transferpresse 12 in der Lage, 17 Hübte in der Minute durchzuführen und dabei 17 gepresste Einzelteile zu pressen. Als Einzelteile lassen sich beispielsweise Seitenwände von Kraftfahrzeugen pressen, wie in den Figuren 4 und 6 dargestellt. Mit der Transferpresse ist es jedoch auch möglich, Doppelteile zu pressen, also beispielsweise mit 17 Hübten 17-mal zwei Teile 13. Schließlich ist es auch möglich, Vierfachteile zu produzieren.

[0019] Mittels der Transferpresse 12 gepresste, stapelbare Teile 13, die im Folgenden der Einfachheit halber lediglich Teile 13 genannt werden, werden durch einen Entnahmeroboter 15 aus der Transferpresse 12 entnommen und durch eine Schwenkbewegung des Entnahmeroboters 15, gegebenenfalls kombiniert mit einer Linearbewegung, auf einer Förderbahn 16 einer Förderstation 17 abgelegt. Wie insbesondere in den Figuren 2

bis 6 dargestellt, besitzt die Förderstation 17 zwei parallel zueinander verlaufende Förderbahnen 16 in Form von Transportbändern, auf die die Teile mittels des Entnahmeroboters 15 abgelegt und dort vereinzelt weitertransportiert werden.

[0020] Die Teile 13 durchlaufen danach eine Inspektionsstrecke 18, in der die Qualität des mittels der Transferpresse 12 bewirkten Umformprozesses überprüft wird. Schlechteile werden dort aussortiert.

[0021] Nach dem Durchlaufen der Inspektionsstrecke 18 gelangen die Teile 13 zur Vorrichtung 19 zum Stapeln der Teile 13. Die Förderstation 17 mit den beiden Förderbändern 16 ist ein Teil dieser Vorrichtung 19.

[0022] Wie insbesondere in den Figuren 1 bis 6 gezeigt, umfasst die Vorrichtung 19 eine Stapeleinrichtung 20, die Teile 13 vom Transportband entnimmt und in Stapelbehälter 21 einstapelt.

[0023] Wie insbesondere in den Figuren 4 bis 6 dargestellt, weist die Stapeleinrichtung 20 wenigstens ein Stapelroboter-Paar 22 mit zwei unabhängig voneinander arbeitenden Stapelrobotern 23a, 23b auf, die mit erster Stapelroboter 23a und zweiter Stapelroboter 23b bezeichnet sind.

[0024] Insbesondere Figur 2 zeigt, dass die beiden Stapelroboter 23a, 23b jeweils als Mehrachs-Knickroboter ausgebildet sind, die hier beispielhaft in siebenachsiger Ausführung dargestellt sind. Ferner sind die beiden Stapelroboter 23a, 23b an einer Trägereinheit 24 hängend angeordnet. Ein jeweiliger Stapelroboter 23a, 23b besitzt eine Roboterbasis 25, an der eine um eine in Gebrauchslage vertikale erste Schwenkachse 26 schwenkbare Bewegungseinheit 27 schwenkbar gelagert ist, die zunächst ein basisseitiges Schwenkteil 28 enthält, das um die vertikale erste Schwenkachse 26 verschwenkbar an der Roboterbasis 25 sitzt. Die Bewegungseinheit 27 enthält ferner einen von einem Oberarm 29 und einem Unterarm 30 gebildeten Knickarm. Der Oberarm 29 des Knickarms ist einenends um eine in Gebrauchslage horizontale zweite Schwenkachse 31 verschwenkbar mit dem Schwenkteil 28 und andererseits um eine horizontale dritte Achse 32 schwenkbar mit dem zugewandten Ende des Unterarms 30 verbunden.

[0025] Zur Bewegungseinheit 27 gehört ferner ein an dem dem Oberarm 29 entgegengesetzten Ende des Unterarms 30 angeordnetes Drehglied 33, das um eine in Längsrichtung des Unterarms 30 verlaufende vierte Achse 34 verdrehbar ist. An dem dem Unterarm 30 entgegengesetzten Ende des Drehglieds 33 ist ein Schwenkglied 35 angeordnet, das um eine quer zur vierten Achse 34 verlaufende fünfte Achse 36 schwenkbar mit dem Drehglied 33 verbunden ist. An das Schwenkglied 35 ist ein um eine quer zur fünften Achse 36 verlaufende sechste Achse 37 verdrehbares Rotationsglied (nicht dargestellt) angesetzt, an dem ein Tragteil 38 befestigt ist, so dass das Tragteil 38 die Drehbewegung des Rotationsglieds mitmacht. Das Tragteil 38 trägt vorzugsweise eine Hebeeinrichtung 39 mit Vakuumsaugern 40. Die Anordnung ist dabei so getroffen, dass sich das Tragteil 38 in

Richtung der sechsten Achse 37 vom Schwenkglied 35 beziehungsweise vom an diesem sitzenden Rotationsglied weg erstreckt und dass die Hebeeinrichtung 39 ein die Vakuumsauger 40 haltende Halteeinrichtung enthält, die um eine quer zur sechsten Achse 37 gerichtete siebte Achse 41 verdrehbar mit dem Tragteil 38 verbunden ist. Bezüglich weiterer und näherer Details über den Aufbau und den Bewegungsablauf eines solchen siebenachsigen Knickroboters wird im Übrigen auf die EP 1 623 773 verwiesen.

[0026] Die Stapeleinrichtung 20 besitzt ferner eine Linearführungseinrichtung 42 zur horizontalen Linearführung der beiden Stapelroboter 23a, 23b in nachfolgend noch beschriebener Weise. Zur Linearführungseinrichtung 42 gehört ferner die Roboterbasis 25, die schlittenartig ausgeführt ist und an Führungsschienen linear geführt ist, die ihrerseits wiederum an einem Schienenmodul 43 sitzen.

[0027] Die Schienenmodule 43 sind wiederum an der portalartigen Trageinrichtung 24 befestigt. Die beiden Stapelroboter 23a, 23b haben also jeweils wenigstens eine zusätzliche Achse, nämlich eine Verfahrachse in X- und/oder in Y-Richtung.

[0028] Wie insbesondere in Figur 2 dargestellt, stehen die Stapelbehälter 21 benachbart zu den Förderbahnen 16 auf einer Plattform 44, die Teil einer Verfahreinrichtung 45 ist. Die Verfahreinrichtung 45 umfasst ferner einen Stapelbehälter-Aufzug 46, über den mit Teilen 13 beladene Stapelbehälter 21 vorzugsweise über einen Durchbruch im Gebäudeboden ein Stockwerk tiefer gefahren werden können, wo sie dann gegen unbeladene Stapelbehälter 21 ausgetauscht werden können. Die Stapeleinrichtung 20 besitzt ferner einen Tooling-Aufzug 47, mit mehreren Tooling-Wechselplätzen, die je nach Bedarf in den Schwenkbereich der Stapelroboter 23a, 23b hoch- oder heruntergefahren werden können, wodurch ein Tooling-Wechsel durch Anfahren eines mit dem gewünschten Tooling/Werkzeug bestückten Tooling-Wechselplatzes durch den Stapelroboter 23a, 23b durchgeführt werden kann. Ein solches Tooling ist beispielsweise die Hebeeinrichtung 39 mit den Vakuumsaugern 40. Schließlich umfasst die Stapeleinrichtung 20 noch ein Kamerasystem 48 mit einer oder mehreren Kameras 49, die auf die Förderbahnen 16 gerichtet sind, um den Stapelvorgang zu überwachen.

[0029] Wie ebenfalls in Figur 2 dargestellt, können die Stapelroboter 23a, 23b in eine Parkposition 50 bewegt werden, in der ein freier Zugang zu einem bestimmten Stapelbehälter 21 ermöglicht ist, so dass Teile von der Förderbahn 16 manuell in den Stapelbehälter 21 eingestapelt werden können.

[0030] Die Figuren 3 und 4 zeigen ein erstes Ausführungsbeispiel der erfindungsgemäßen Vorrichtung 19. Es sind hier zwei Stapelroboter-Paare 22 mit jeweils zwei Stapelrobotern 23a, 23b vorgesehen, die auf gleicher Höhe entlang der Förderrichtung dem einen und dem anderen Förderband 16 zugeordnet sind. Wie insbesondere in Figur 3 dargestellt, befinden sich die beiden Ro-

boterbasen 25 der Stapelroboter 23a, 23b eines Stapelroboter-Paares 22 relativ dicht beieinander gelegen. Obgleich die Figuren 3 und 4 dies nicht explizit zeigen, arbeiten die beiden Stapelroboter eines Stapelroboter-Paares 22 im Wechsel. Der erste Stapelroboter 23a nimmt also ein antransportiertes Teil 13, beispielsweise Einzelteil in Form einer Kfz-Seitenwand, an einer Aufnahme position 51 auf, indem die Vakuumsauger 40 das zugeordnete Teil 13 ansaugen. Synchron erfolgt die Aufnahme eines Teils 13 auch durch den ersten Stapelroboter 23a des anderen, also dem anderen Förderband zugeordneten Stapelroboter-Paars 22. Gleichzeitig zur Aufnahme des Teils 13 durch den ersten Stapelroboter 23a legt der zweite Stapelroboter 23b ein bereits aufgenommenes Teil 13 in den Stapelbehälter 21 ab, stapelt dieses Teil also in den Stapelbehälter 21 ein. Als nächstes wird das durch den ersten Stapelroboter 23a aufgenommene Teil 13 mittels einer Schwenkbewegung um die erste Schwenkachse 26 an den Stapelbehälter 21 überführt, während gleichzeitig der zweite Stapelroboter 23b unbestückt ebenfalls um die erste Schwenkachse 26 zurückschwenkt (Zwischenphase). Schließlich wird das mittels des ersten Stapelroboters 23a aufgenommene Teil 13 in den Stapelbehälter 21 eingestapelt, in den zuvor bereits der zweite Stapelroboter 23b sein Teil 13 eingestapelt hat, während gleichzeitig der zweite Stapelroboter 23b an der Aufnahme position 51 ein neues Teil von der Förderbahn 16 aufnimmt. Diese Aktionen laufen parallel auch beim Stapelroboter-Paar 22 des anderen Förderbandes 16 ab. Insgesamt sind hier also vier Stapelroboter 23a, 23b tätig, wodurch die Stapelleistung gegenüber herkömmlichen Stapeleinrichtungen deutlich erhöht werden kann. Sind die gemeinsam durch die beiden Stapelroboter 23a, 23b zu beladenden Stapelbehälter 21 voll, so werden die beiden Stapelroboter 23a, 23b des Stapelroboter-Paares 22 entlang der Linearführungseinrichtung 42 linear zum nächsten Stapelbehälter 21 verlagert, der sich beim Beladen des anderen Stapelbehälters 21 in der Wartestellung befunden hat. Dies kann durch Verlagerung der Stapelroboter 23a, 23b in X-Richtung bei hintereinander angeordneten Stapelbehältern 21 oder in Y-Richtung bei parallel zueinander angeordneten Stapelbehältern 21 erfolgen. Der beladene Stapelbehälter 21 wird dann mit dem Stapelbehälter-Aufzug 46 nach unten aus der Stapeleinrichtung 20 herausgefahren und dort durch einen unbeladenen Stapelbehälter 21 ersetzt. All dies geschieht zu einem Zeitpunkt, in dem die beiden Stapelroboter 23a, 23b der jeweiligen Stapelroboter-Paare 22 bereits Teile in den hinteren Stapelbehälter 21 ein stapeln. Es gibt hier also keine Stillstandszeiten durch Stapelbehälter-Wechsel.

[0031] Die Figuren 5 und 6 zeigen ein zweites Ausführungsbeispiel der erfindungsgemäßen Vorrichtung 19. Im Gegensatz zum bereits beschriebenen ersten Ausführungsbeispiel ist hier die Anzahl der Stapelroboter-Paare 22 verdoppelt, wobei jeweils zwei Stapelroboter-Paare in Förderrichtung entlang einer gemeinsamen Förderbahn 16 angeordnet sind. Die Arbeitsweise der Sta-

pelroboter 23a, 23b eines jeweiligen Stapelroboter-Paars 22 ist identisch zum zuvor beschriebenen ersten Ausführungsbeispiel. Im Unterschied zum ersten Ausführungsbeispiel wird jedoch jedes zweite Teil 13 von den in Förderrichtung zuerst erreichten Stapelroboter-Paaren 22 durchgelassen, so dass sie schließlich zu den hinteren Stapelroboter-Paaren 22 gelangen, wo sie dann eingestapelt werden. Auch hier stapeln die beiden Stapelroboter 23a, 23b eines Stapelroboter-Paars 22 Teile 13 in einen gemeinsamen Stapelbehälter 21 ein.

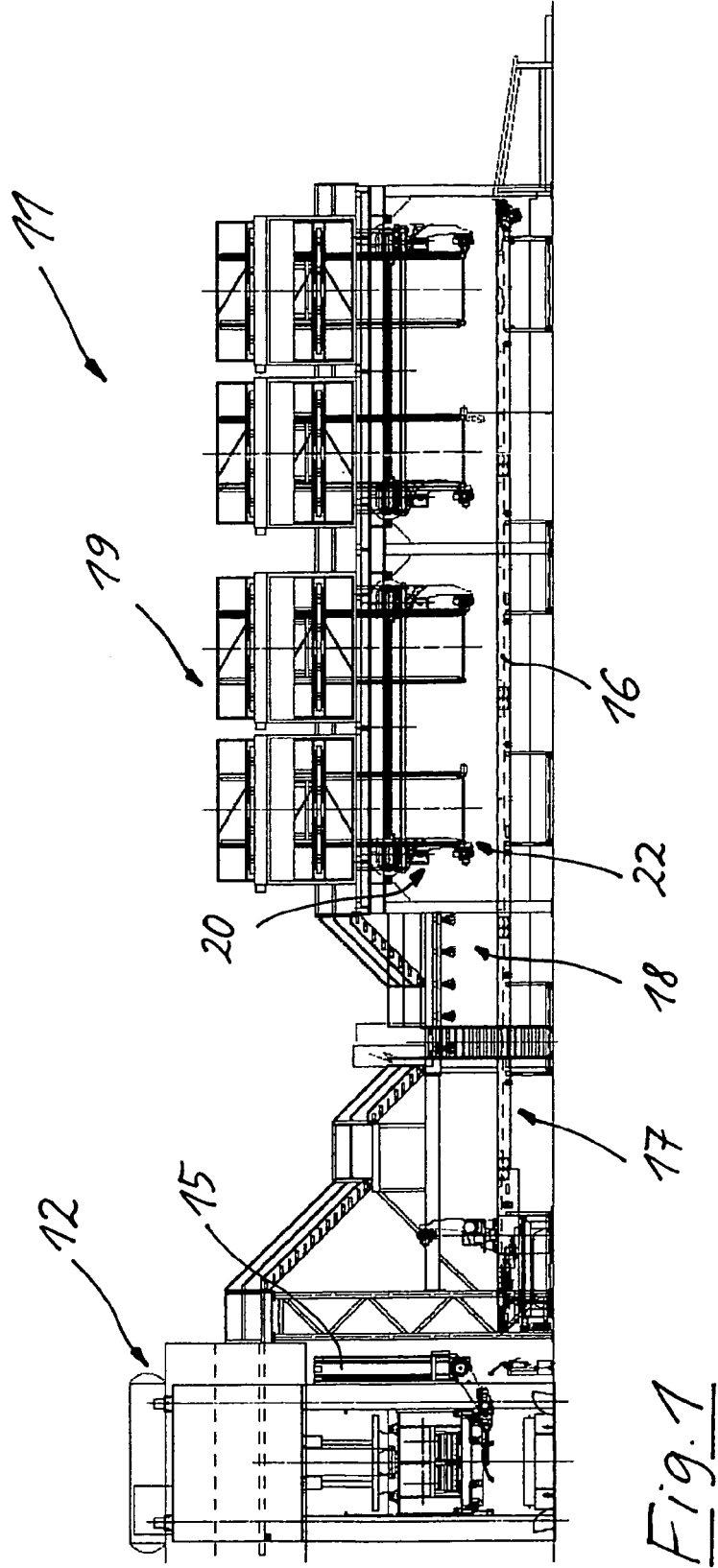
Patentansprüche

1. Vorrichtung zum Stapeln von stapelbaren Teilen (13), insbesondere Pressteilen, mit einer Förderstation (17) mit wenigstens einer Förderbahn (16), auf der die Teile (13) vereinzelt antransportierbar sind, und wenigstens einem Stapelbehälter (21), in den die Teile (13) ein stapelbar sind, wobei zur Überführung der Teile (13) zwischen der Förderstation (17) und dem Stapelbehälter (21) eine Stapeleinrichtung (20) vorgesehen ist, die Teile von der Förderbahn (16) der Förderstation (17) aufnimmt und in den Stapelbehälter (21) ein stapelt, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Stapeleinrichtung (20) wenigstens ein, zwei unabhängig voneinander arbeitende Stapelroboter (23a, 23b) enthaltendes Stapelroboter-Paar (22) aufweist, wobei die Stapelroboter (23a, 23b) im Wechsel oder gleichzeitig Teile (13) von der Förderbahn (16) aufnehmen und über eine Steuereinrichtung (52) derart angesteuert sind, dass ein erster und/oder zweiter Stapelroboter (23a, 23b) wenigstens ein Teil (13) von der Förderbahn (16) aufnimmt, während gleichzeitig der zweite und/oder erste Stapelroboter (23a, 23b) ein bereits aufgenommenes Teil (13) an den von beiden Stapelrobotern (23a, 23b) genutzten Stapelbehälter (21) überführt oder dort ein stapelt, wobei bei gleichzeitiger Aufnahme der Teile (13) durch ersten und zweiten Stapelroboter (23a, 23b) ein gleichzeitiges Einstapeln in den gemeinsamen Stapelbehälter (21) an zwei verschiedenen Stapelplätzen erfolgt.
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** mehrere Stapelroboter-Paare (22) vorgesehen sind, denen jeweils ein eigener, beim Einstapeln der Teile (13) durch beide Stapelroboter (23a, 23b) eines jeweiligen Stapelroboter-Paares (22) gemeinsam genutzter Stapelbehälter (21) zugeordnet ist.
3. Vorrichtung nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Stapelroboter-Paare (22) in Reihe entlang einer gemeinsamen Förderbahn (16) angeordnet sind.
4. Vorrichtung nach Anspruch 2 oder 3, **dadurch ge-**

kennzeichnet, dass die Stapelroboter-Paare (22) parallelgeschaltet auf mehrere parallel zueinander angeordnete Förderbahnen (16) der Förderstation (17) aufgeteilt sind.

5. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** dem wenigstens einen Stapelroboter-Paar (22) mehrere Stapelbehälter (21) zugeordnet sind, von denen jeweils beim Einstapeln nur einer durch die beiden Stapelroboter (23a, 23b) des Stapelroboter-Paares (22) beladen wird, während die anderen Stapelbehälter (21) unbeladen in Wartestellung sind.
6. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die beiden Stapelroboter (23a, 23b) des wenigstens einen Stapelroboter-Paares (22) jeweils als Mehrachs-Knickroboter ausgebildet sind, mit wenigstens vier Schwenkachsen (26, 31, 32, 34), von denen eine erste vertikale Schwenkachse (26) eine zwischen der Förderbahn (16) und dem Stapelbehälter (21) stattfindende Schwenkbewegung ermöglicht.
7. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Stapeleinrichtung (20) eine Verfahreinrichtung (45) zum Verfahren der Stapelbehälter (21) zwischen einer Beladeposition und einer Wechsellage zum Austausch von mit eingestapelten Teilen (13) beladenen Stapelbehältern (21) durch unbeladene Stapelbehälter (21) aufweist.
8. Verfahren zum Stapeln von stapelbaren Teilen (13), insbesondere Pressteilen, das Verfahren mit folgenden Schritten:
 - Antransport von auf wenigstens einer Förderbahn (16) vereinzelt abgelegten Teilen (13),
 - Aufnehmen von Teilen (13) von der Förderbahn (16) mittels eines, zwei unabhängig voneinander arbeitende Stapelroboter (23a, 23b) enthaltenden Stapelroboter-Paares (22), wobei ein erster Stapelroboter (23a) ein Teil (13) von der Förderbahn (16) aufnimmt, während gleichzeitig ein bereits aufgenommenes Teil (13) durch einen unabhängig vom ersten Stapelroboter (23a) arbeitenden zweiten Stapelroboter (23b) in einen Stapelbehälter (21) eingestapelt wird oder an den Stapelbehälter (21) überführt wird oder wenigstens ein anderes Teil (13) von der Förderbahn (16) aufgenommen wird, wobei im Falle des Überführens dies mittels einer ein Verschwenken des zweiten Stapelroboters (23b) umfassenden Überführungsbewegung erfolgt,
 - Überführen des durch den ersten Stapelroboter (23a) aufgenommenen Teils (13) an den Sta-

- pelbehälter (21), der im Falle des Einstapeln
oder Überführens bereits durch den zweiten
Stapelroboter (23b) genutzt wurde, durch eine
Überführungsbewegung, die ein Verschwenken
des ersten Stapelroboters (23a) umfasst, wäh- 5
rend gleichzeitig der zweite Stapelroboter (23b)
das aufgenommene andere Teil (13) in den Stapel-
behälter (21) einstapelt oder unbestückt
rückgeführt wird oder an den Stapelbehälter
(21) überführt, 10
- Einstapeln des vom ersten Stapelroboter (23a)
aufgenommenen Teils (13) in den Stapelbehäl-
ter (21), während gleichzeitig der zweite Stapel-
roboter (23b) ein weiteres Teil von der Förder-
bahn (16) aufnimmt, unbestückt rückgeführt 15
wird oder das aufgenommene andere Teil (13)
in denselben Stapelbehälter (21), der vom er-
sten Stapelroboter (23a) zum Einstapeln ge-
nutzt wird, in einen anderen Stapelplatz einsta-
pelt. 20
9. Verfahren nach Anspruch 8, **dadurch gekenn-
zeichnet, dass** die Teile (13) vereinzelt auf wenig-
stens zwei parallel zueinander verlaufenden Förder-
bahnen (16) der Förderstation (17) antransportiert 25
werden.
10. Verfahren nach Anspruch 8 oder 9, **dadurch ge-
kennzeichnet, dass** mehrere Stapelroboter-Paare
(22) vorgesehen sind, die jeweils Teile in einen durch 30
beide Stapelroboter (23a, 23b) des Stapelroboter-
Paares (22) gemeinsam genutzten Stapelbehälter
(21) einstapeln.
11. Verfahren nach Anspruch 10, **dadurch gekenn-
zeichnet, dass** die Stapelroboter-Paare (22) in Rei- 35
he entlang einer gemeinsamen Förderbahn (16) an-
geordnet sind, wobei in Förderrichtung durch Teile
(13) zuerst erreichte Stapelroboter-Paare (22) Teile
zum Einstapeln für die nachgeordneten Stapelrobo- 40
ter-Paare (22) durchlassen.
12. Verfahren nach einem der Ansprüche 10 oder 11,
dadurch gekennzeichnet, dass wenigstens einer
der Stapelroboter (23a, 23b) in hängender Anord- 45
nung arbeitet.
13. Verfahren nach einem der Ansprüche 10 bis 12, **da-
durch gekennzeichnet, dass** die einem gemeinsa- 50
men Stapelbehälter (21) zugeordneten beiden Stapel-
roboter (23a, 23b) eines Stapelroboter-Paares
(22) jeweils in eine Parkposition (50) bewegt werden
können, die ein manuelles Einstapeln der Teile (13)
in den Stapelbehälter (21) erlaubt. 55
14. Verfahren nach einem der Ansprüche 10 bis 13, **da-
durch gekennzeichnet, dass** die beiden Stapelro-
boter (23a, 23b) eines Stapelroboter-Paares (22)
- Teile (13) so lange in den gemeinsamen Stapelbe-
hälter (21) einstapeln, bis dieser vollständig belegt
ist, und dann Teile (13) in den nächsten gemeinsa-
men Stapelbehälter (21) einstapeln, der sich bereits
leer in einer Warteposition befindet.
15. Verfahren nach Anspruch 14, **dadurch gekenn-
zeichnet, dass** sich wenigstens einer der beiden
Stapelroboter (23a, 23b) eines Stapelroboter-Paa-
res (22) beim Wechsel auf einen anderen gemein-
samen Stapelbehälter (21) linear verfahren lässt.



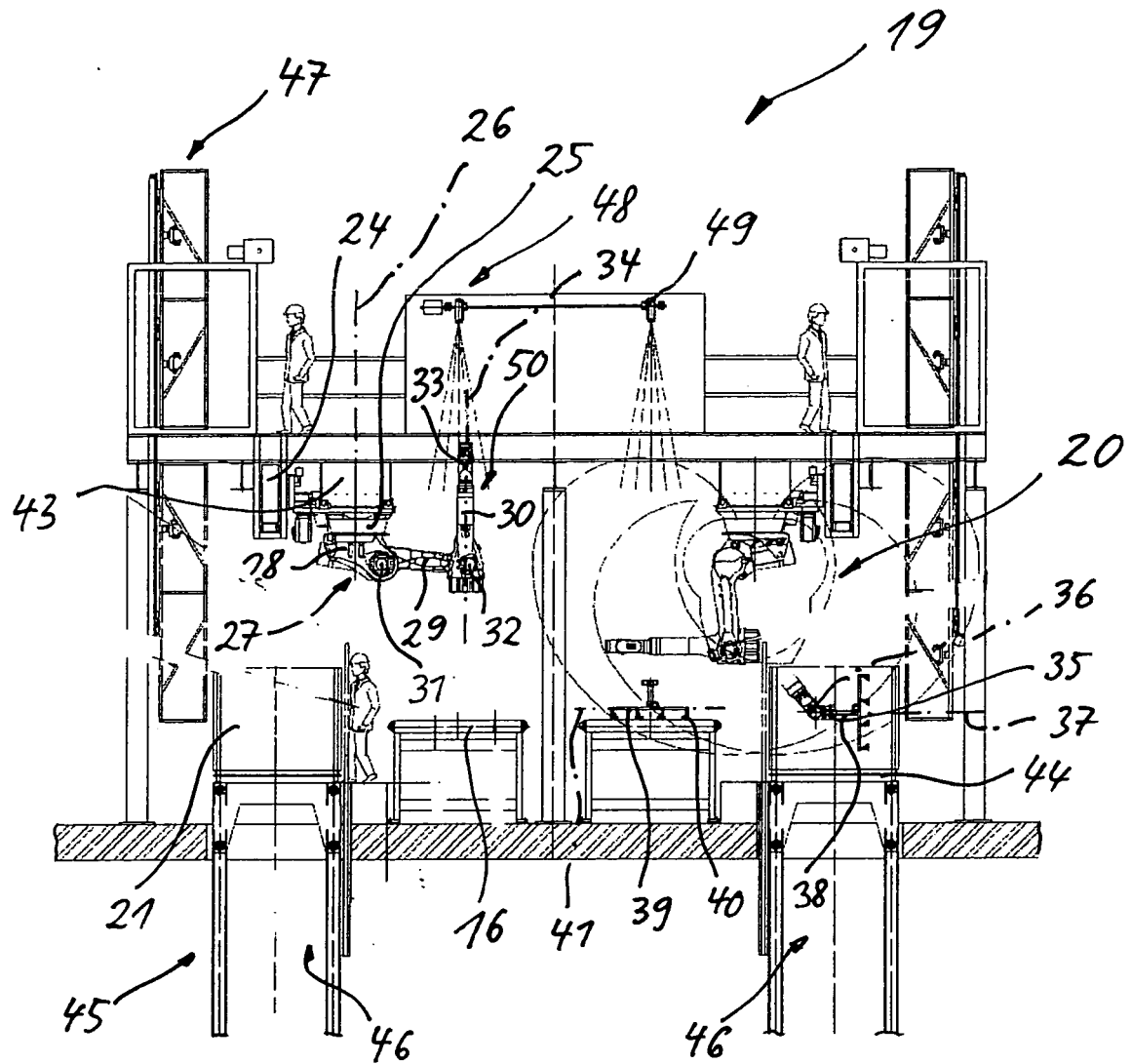
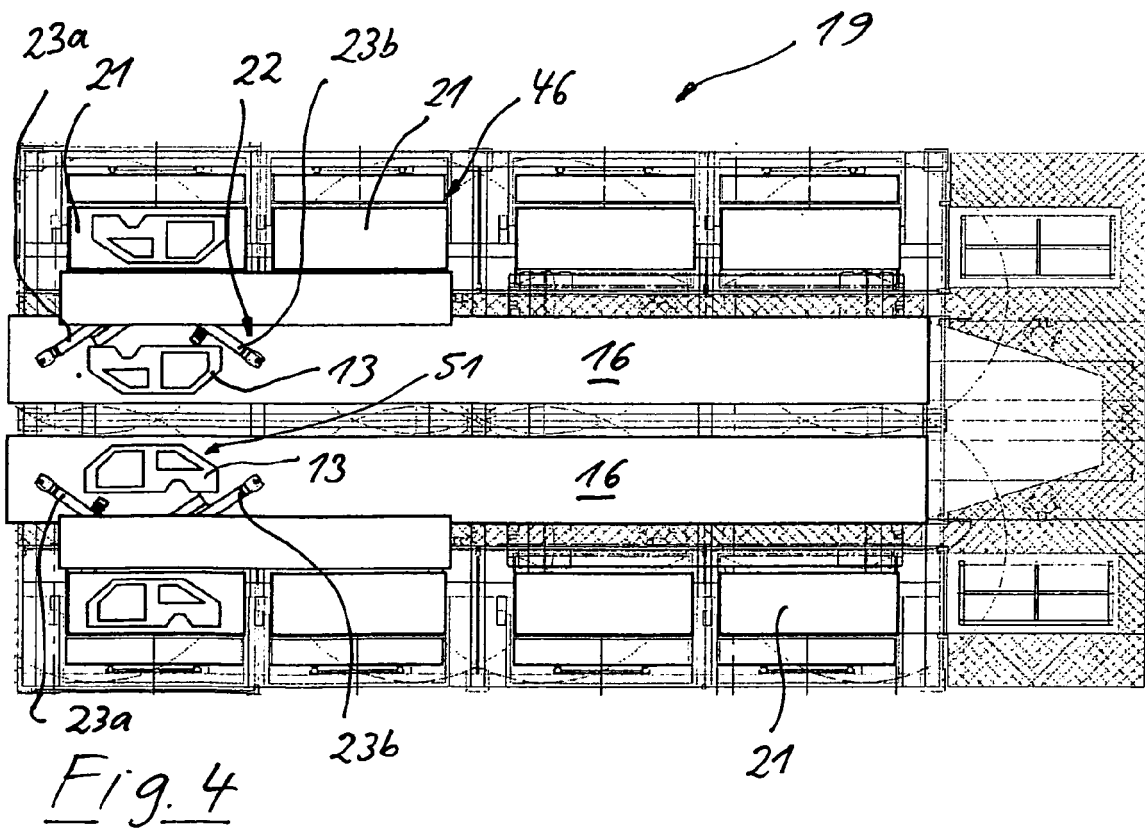
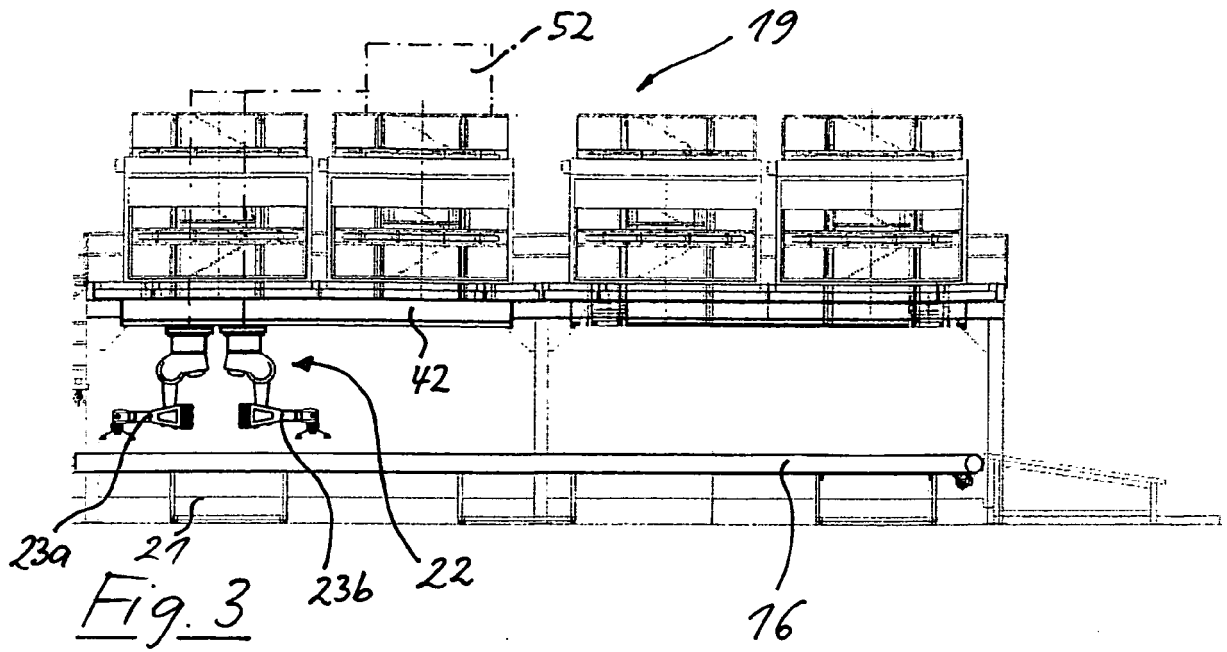
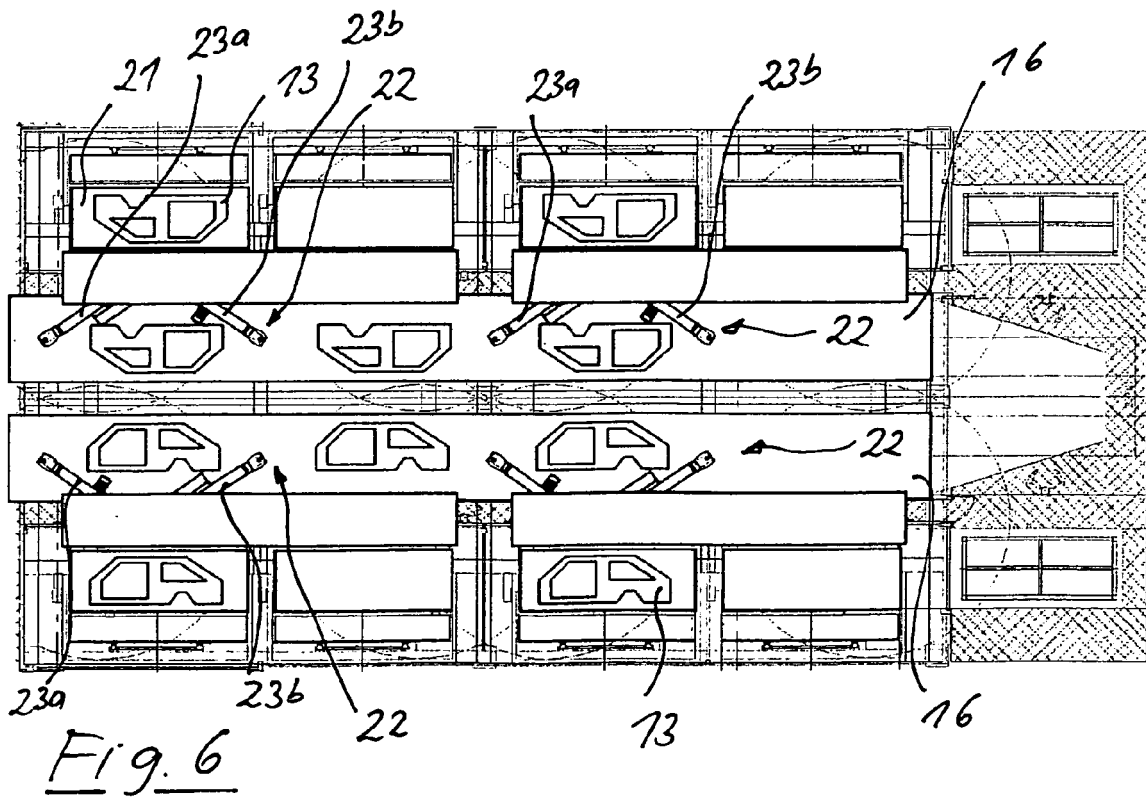
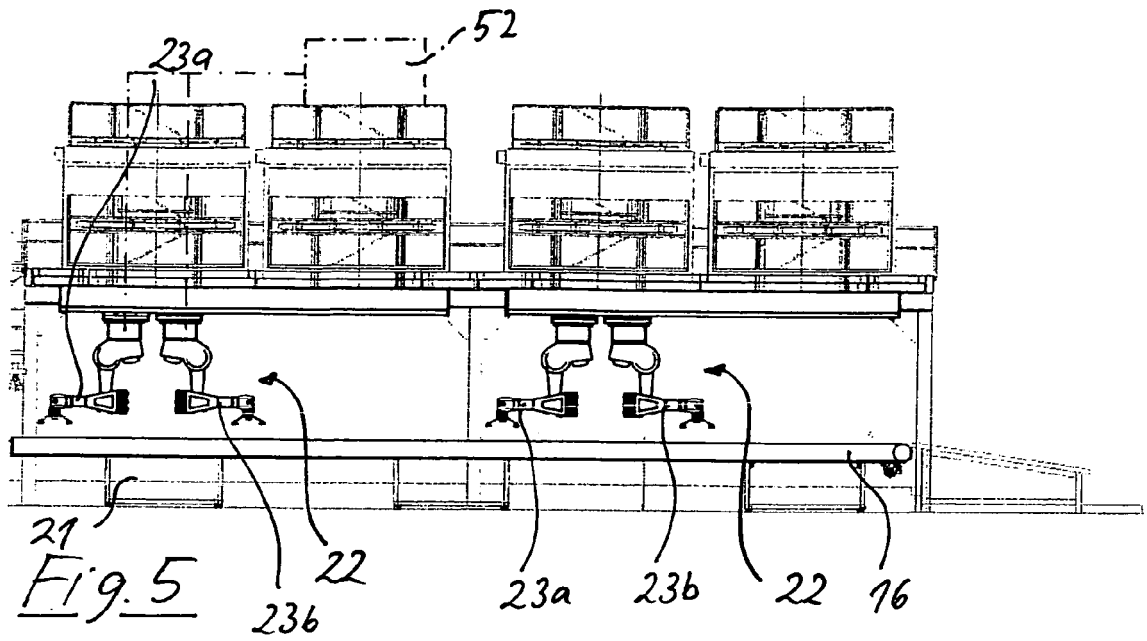


Fig. 2







EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

 Nummer der Anmeldung
EP 11 00 5694

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IPC)
X	EP 2 174 869 A1 (BARILLA E FRATELLI) 14. April 2010 (2010-04-14)	1,5,6,8,9	INV. B65B5/10
Y	* Spalte 3, Zeile 35 - Spalte 8, Zeile 17; Abbildungen *	2-4,7, 10-14	B65B35/16 B25J9/00 B65G61/00

X	EP 1 647 485 A1 (BEMA) 19. April 2006 (2006-04-19)	1,5,6,8	
A	* Spalte 2, Zeile 16 - Spalte 4, Zeile 19; Abbildungen *	12,14	

Y	DE 198 26 270 A1 (KRUPP DRAUZ INGENIEURBETRIEB) 2. Dezember 1999 (1999-12-02) * das ganze Dokument *	2-4, 10-14	

Y	DE 199 34 618 A1 (KRUPP DRAUZ INGENIEURBETRIEB) 25. Januar 2001 (2001-01-25) * das ganze Dokument *	7	

A	US 7 644 558 B1 (D. FALLAS) 12. Januar 2010 (2010-01-12) * Spalte 3, Zeile 56 - Spalte 7, Zeile 2; Abbildungen *	1,8	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (IPC)

A	GB 2 092 090 A (HULBRITT DEVELOPMENTS LTD.) 11. August 1982 (1982-08-11) * Seite 1, Zeile 113 - Seite 2, Zeile 66; Abbildungen *	1,8	B65B B25J B65G

Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort Den Haag		Abschlußdatum der Recherche 21. November 2011	Prüfer Jagusiak, Antony
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

 1
EPO FORM 1503 03.82 (P04C03)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 11 00 5694

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

21-11-2011

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
EP 2174869 A1	14-04-2010	AT 523429 T EP 2174869 A1	15-09-2011 14-04-2010
EP 1647485 A1	19-04-2006	AT 364551 T DE 602005001378 T2 DK 1647485 T3 EP 1647485 A1 ES 2286760 T3	15-07-2007 20-09-2007 08-10-2007 19-04-2006 01-12-2007
DE 19826270 A1	02-12-1999	KEINE	
DE 19934618 A1	25-01-2001	KEINE	
US 7644558 B1	12-01-2010	KEINE	
GB 2092090 A	11-08-1982	KEINE	

EPO FORM P0461

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82

IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- EP 1623773 A [0025]